

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-75
	Matryce do składania i odlewania jednolitych wierszy		7434-02
			Grupa katalogowa IV 55
Matrices for slug-casting machine	Matrices de composition mécanique pour composeuse-fondeuse	Матрицы для строкоотливных наборных машин	Matrizen für Zeilensetz- und Gießmaschinen

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące matryc do maszyn do składania i odlewania jednolitych wierszy.

**1.2. Zakres stosowania normy.** Normę należy stosować w zakładach produkujących matryce oraz w drukarniach dla sprawdzenia ich cech użytkowych.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podstawowy podział i oznaczenie wg SWW** - podbranza 2719-3+347, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z dalszego podziału w zależności od typów i rodzajów.

**2.2. Typy.** W zależności od cech konstrukcyjnych rozróżnia się siedem typów matryc wg tab. 1.

Tabela 1

Typ	Cechy			
1	Rozdzielane do kanałów magazynu	z oczkiem	z jednym oczkiem	z ząbkami
2			z wieloma oczkami	
3		bez oczka		
4	Nie rozdzielane do kanałów magazynu	z oczkiem	z jednym oczkiem	
5			z wieloma oczkami	
6		bez oczka		
7				

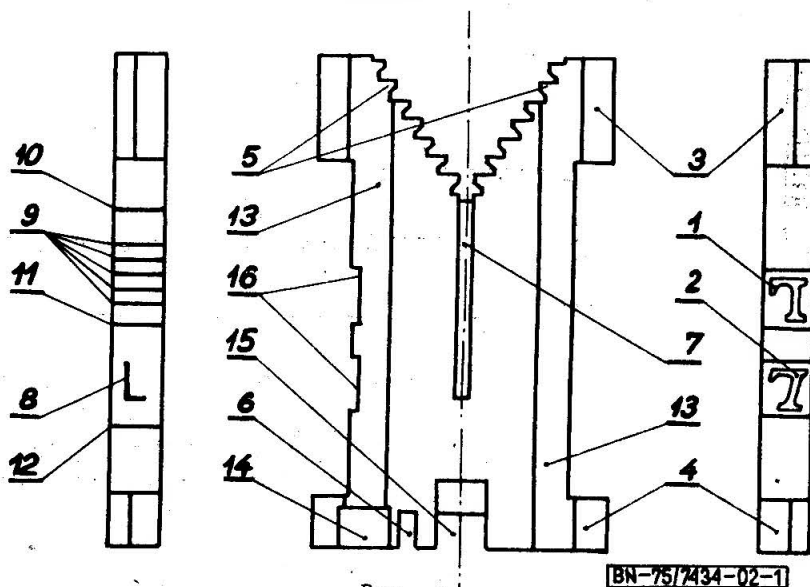
**2.3. Rodzaje.** W zależności od przeznaczenia matryc rozróżnia się dwa rodzaje matryc:

- a - dla maszyn z jednym mechanizmem rozbiegającym,
- b - dla maszyn z wieloma mechanizmami rozbiegającymi.

**2.4. Przykład oznaczania matrycy rozdzielanej do kanałów magazynu, z jednym oczkiem, z ząbkami (1), dla maszyny z jednym mechanizmem rozbiegającym (a):**

MATRYCA 2719-3+347/1-a BN-75/7434-02

**2.5. Nazwy części matrycy - wg rys. 1.**



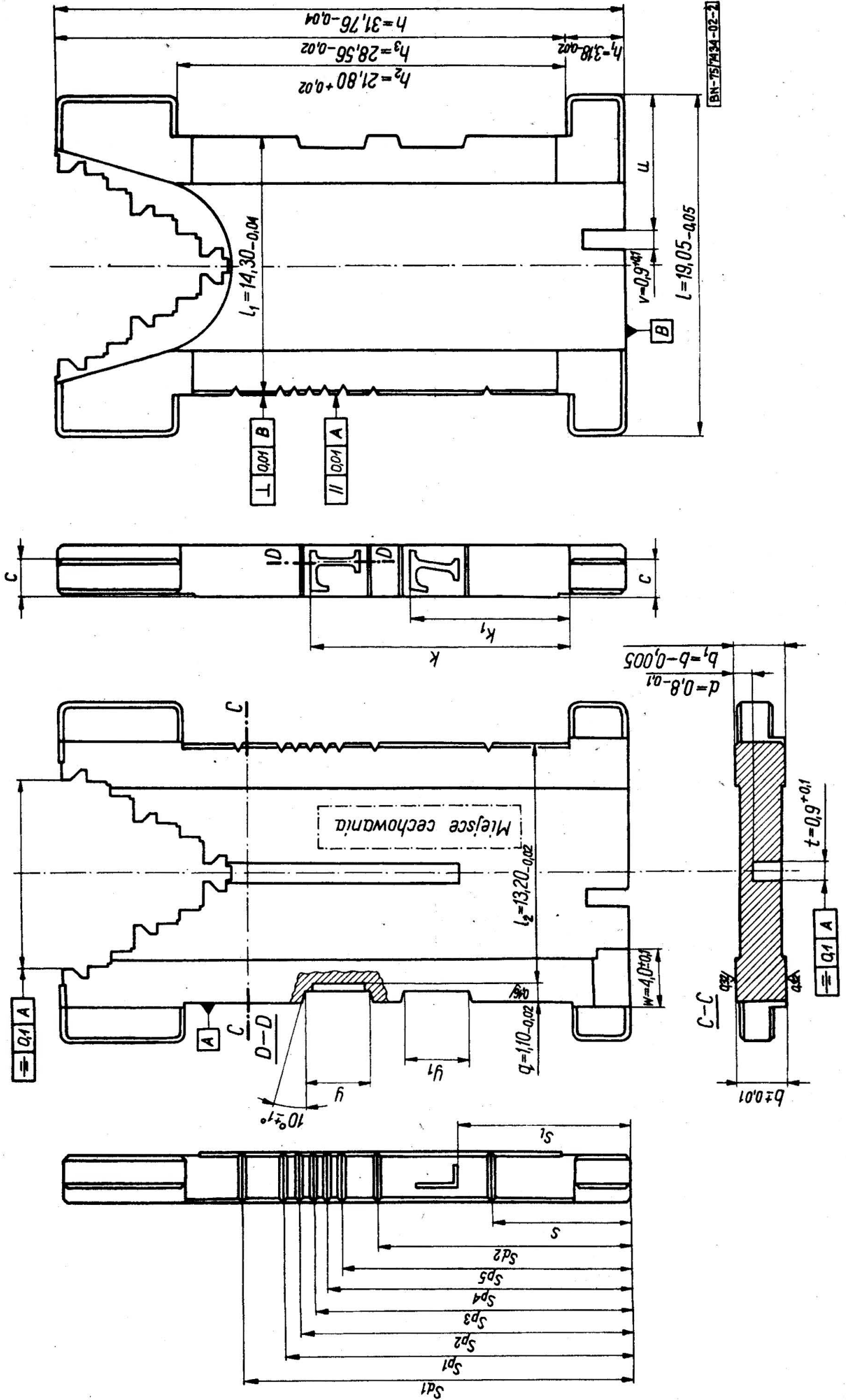
Rys. 1

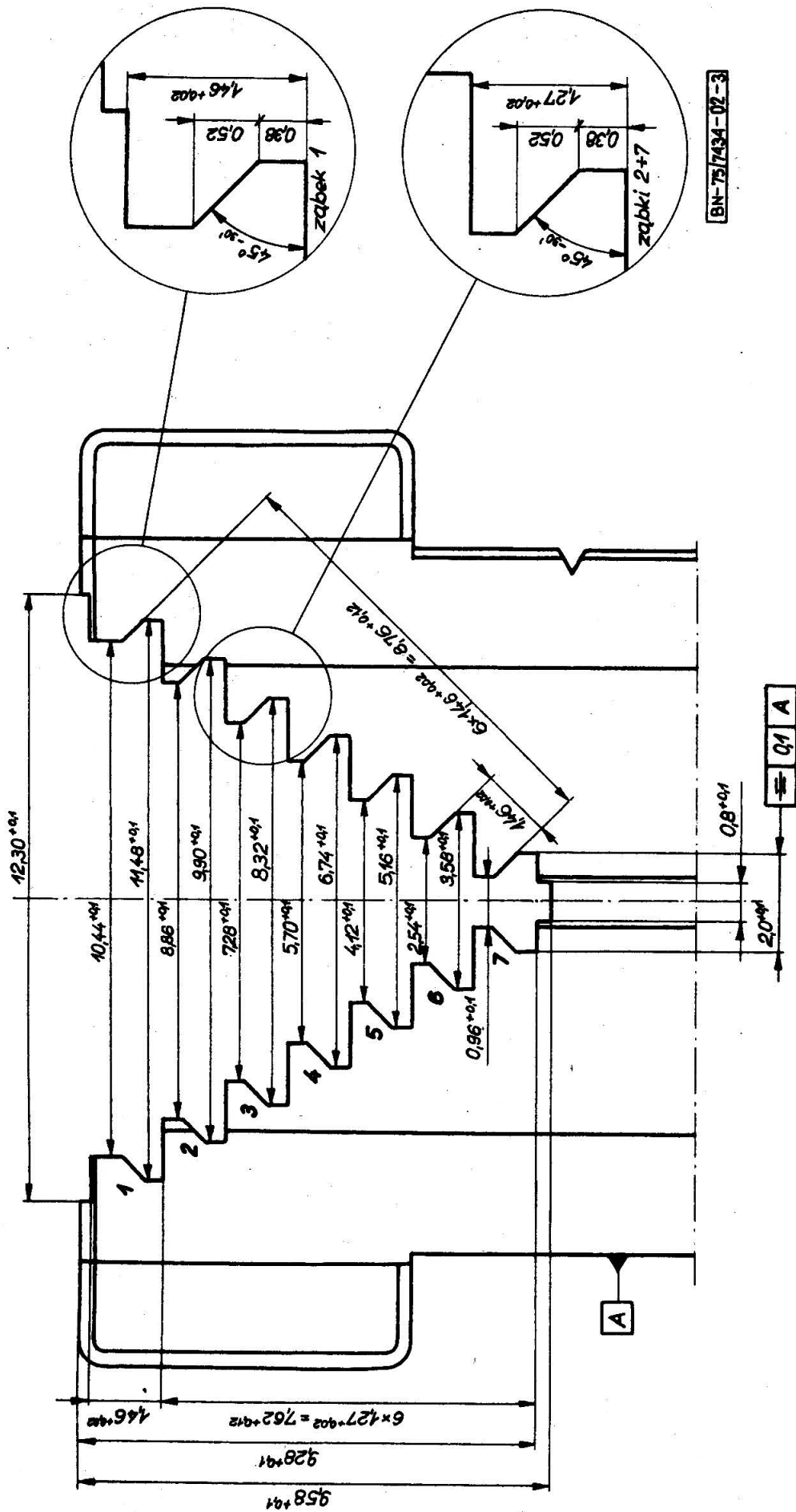
1 - oczko odlewnicze pisma podstawowego, 2 - oczko odlewnicze pisma wyróżniającego, 3 - uszka górne, 4 - uszka dolne, 5 - ząbki, 6 - wycięcie kontrolne stopnia pisma, 7 - wycięcie dla rozdzielacza, 8 - sygnatura literowa, 9 - sygnatura kroju pisma podstawowego, 10 - sygnatura pisma pochyłego, 11 - sygnatura pisma półgrubego, 12 - sygnatura stopnia pisma, 13 - płaszczyny przylegające, 14 - ścieżki zabezpieczające, 15 - wycięcie dodatkowe rozdzielające, 16 - wycięcie "pod oczko".

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 2 kwietnia 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1975 poz. 52)

**3. WYMAGANIA**

3.1. Wymiary liniowe - wg rys. 2, 3 i tab. 2.





BN-75/7434-02-3

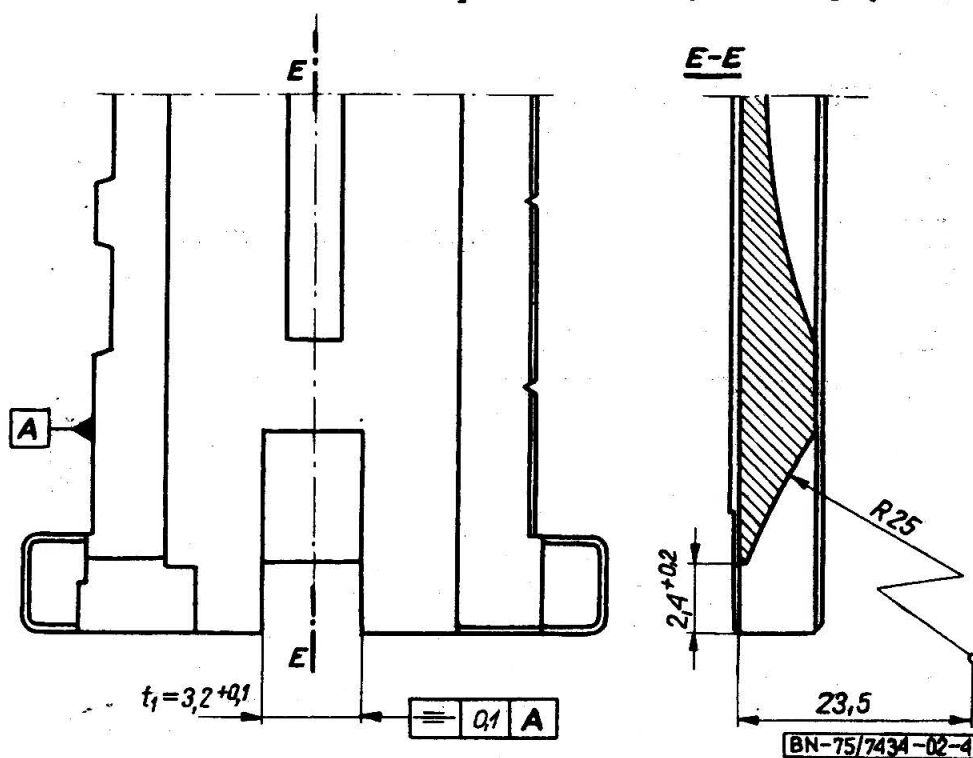
Rys. 3

Tabela 2

Wielkość pisma w punktach	$\nu$ oraz $\nu_1$ max	$b$	$b_1$	$k$	$k_1$	$c$	$s$	$u^{2)}$	$S_1^{3)}$	$S_{a1}$	$S_{a2}$	$S_{p1}$ do $S_{p5}$
6	2,25	$^{-1}) \pm 0,01$	$b - 0,005$	12,87	7,30	wg tab. 3	4,2	7,6	9,6	21,7	15,3	$^{-1)}$
7	2,63			13,24	7,67		4,9	6,8				
8	3,00			13,43	7,86		5,6	6,0				
9	3,38			13,81	8,24		6,3	8,3				
10	3,76			14,00	8,43		7,0	5,2				
12	4,51			14,56	8,98		7,7	7,6				
14	5,26			15,31	$^{-1)}$		8,4	6,8				

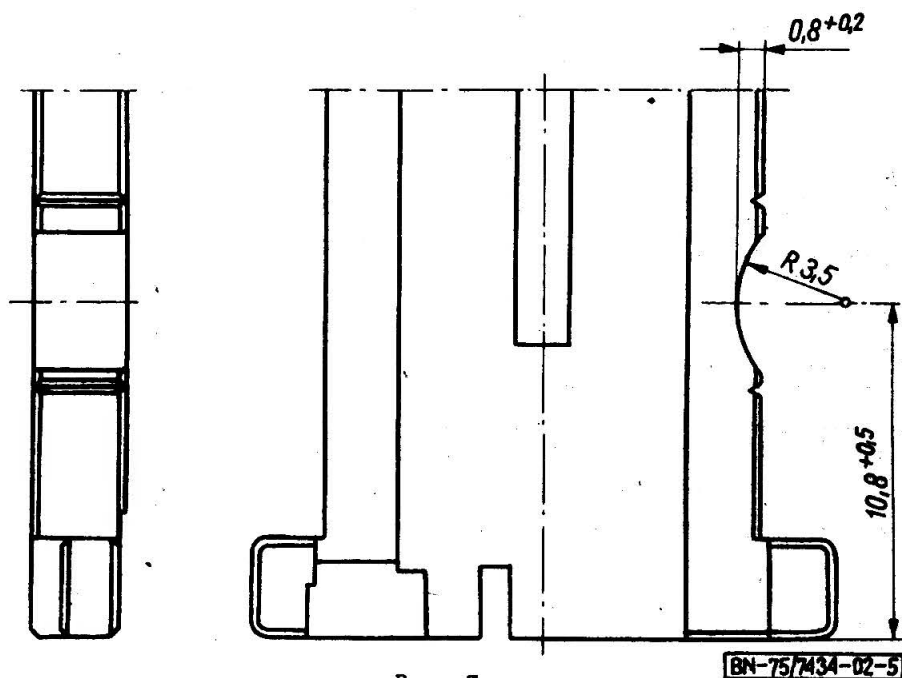
<sup>1)</sup> Szczegółowe grubości  $b$  oraz odległości  $S_{p1}$  do  $S_{p5}$  dla poszczególnych stopni, znaków i krojów zostaną podane w oddzielnej normie, która jest w opracowaniu.

<sup>2)</sup> W matrycach przeznaczonych do maszyn z wieloma mechanizmami rozbierającymi, wycięcie  $\nu$  umieszczone w odległości  $t_1$  zastępowane jest wycięciem dodatkowym rozdzielającym  $t_1$  o kształcie i wymiarach wg rys. 4.



Rys. 4

<sup>3)</sup> W matrycach bez oczka odlewniczego pisma (justunkowych) sygnaturę  $S_1$  zastępuje się wycięciem umieszczonym zgodnie z rys. 5.



Rys. 5

<sup>4)</sup> Matryce 14 p. produkowane są tylko z jednym oczkiem odlewniczym umieszczonym na linii pisma podstawowego  $k$ .

Tabela 3

c mm	Znak (dla języka polskiego)						
	nr kanału magazynu						
0,75	• , spacja ' (apostrof)						
	35, 34, 45, 42						
0,78	ń						
	24						
0,80	ł ś ( ) - (dywiz)						
	41, 48, 40, 46, 44						
0,85	i j l t						
	6, 25, 12, 3						
0,95	o						
	65						
1,00	s						
	8						
1,05	e f o r z : ;						
	1 1 2, 16, 5, 10, 27, 36, 37						
1,13	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0						
	50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59						
1,15	L						
	47						
1,20	š - 1/2 fireta						
	60, 39						
1,25	ą z a b c d g h n p y ż						
	20, 87, 4, 21, 14, 11, 22, 9, 7, 19, 18, 29,						
	š I J Ź Ź ? I						
28, 66, 85, 89, 88, 38, 43							
1,50	ć Ć ó ó						
	49, 61, 90, 30						
1,55	ę k u q C S						
	26, 23, 13, 31, 74, 68						
1,75	B F G L P T Ń						
	81, 76, 82, 72, 79, 63, 84						
2,00	v firet						
	32, 33						
2,05	Y ą m w A D E K N R U Ę						
	78, 80, 15, 17, 64, 71, 62, 83, 67, 70, 73, 86, 91						
2,25	W H M						
	77, 69, 75						
2,20	matryce pozamagazynowe						

### 3.2. Kształt geometryczny

3.2.1. Układ zębów - wg tab. 4, sposób wycinania wg rys. 6, na którym podano kombinację wycięcia zębów dla kanału magazynu nr 72.

Tabela 4

Numer kanału magazynu	Rząd zębów						
	1	2	3	4	5	6	7
1		X					
2	X	X					
3			X				
4	X		X				
5		X	X				
6	X	X	X				
7				X			
8	X			X			
9		X		X			
10	X	X		X			
11			X	X			
12	X		X	X			
13		X	X	X			
14	X	X	X	X			
15					X		
16	X				X		
17		X			X		
18	X	X			X		
19			X		X		
20	X		X		X		
21		X	X		X		
22	X	X	X		X		
23				X	X		
24	X			X	X		
25		X		X	X		
26	X	X		X	X		
27			X	X	X		
28	X		X	X	X		
29		X	X	X	X		
30	X	X	X	X	X		
31							X
32	X						X
33		X					X
34	X	X					X
35			X				X
36	X		X				X
37		X	X				X
38	X	X	X				X
39				X			X
40	X			X			X
41		X		X			X

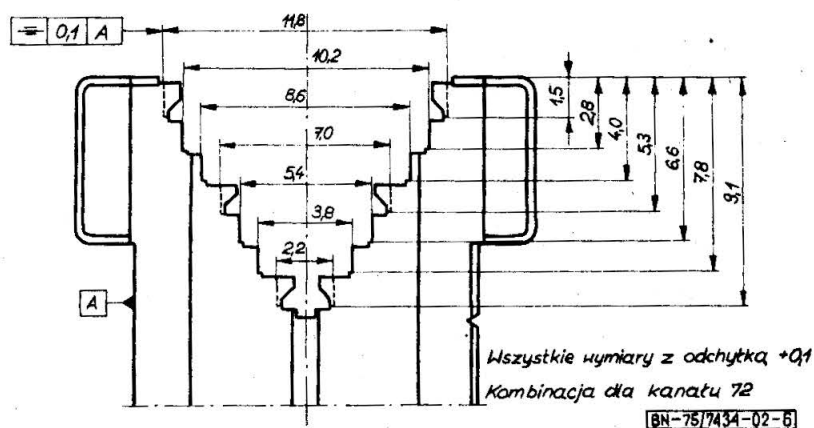


cd. tab. 4

Numer kanału magazynu	Rząd ząbków						
	1	2	3	4	5	6	7
42	X	X		X		X	
43			X	X		X	
44	X		X	X		X	
45		X	X	X		X	
46	X	X	X	X		X	
47					X	X	
48	X				X	X	
49		X			X	X	
50	X	X			X	X	
51			X		X	X	
52	X		X		X	X	
53		X	X		X	X	
54	X	X	X		X	X	
55				X	X	X	
56	X			X	X	X	
57		X		X	X	X	
58	X	X		X	X	X	
59			X	X	X	X	
60	X		X	X	X	X	
61		X	X	X	X	X	
62	X	X	X	X	X	X	
63							X
64	X						X
65		X					X
66	X	X					X
67			X				X
68	X		X				X
69		X	X				X
70	X	X	X				X
71				X			X
72	X			X			X
73		X		X			X
74	X	X		X			X
75			X	X			X
76	X		X	X			X
77		X	X	X			X
78	X	X	X	X			X
79					X		X
80	X				X		X
81		X			X		X
82	X	X			X		X

cd. tab. 4

Numer kanału magazynu	Rząd ząbków						
	1	2	3	4	5	6	7
83			X		X		X
84	X		X		X		X
85		X	X		X		X
86	X	X	X		X		X
87				X	X		X
88	X			X	X		X
89		X		X	X		X
90	X	X		X	X		X
91			X	X	X		X
92							
matryce pozamagazynowe	X	X	X	X	X	X	X



Rys. 6

### 3.2.2. Płaskość płaszczyzn przylegania matryc

- wg tab. 5.

Tabela 5

b	Odchyłka
mm	
do 1,9	0,05
1,9+3,0	0,03
powyżej 3,0	0,02

### 3.3. Stan powierzchni

#### 3.3.1. Gładkość powierzchni przylegania matryc

- nie mniej niż  $R_a$  0,32 wg PN-73/M-04251.

#### 3.3.2. Gładkość powierzchni obrazu oczka odlewniczego matrycy

- nie mniej niż  $R_a$  0,16 wg PN-73/M-04251.

### 3.4. Materiał

3.4.1. Rodzaj - wg BN-68/0822-12.

3.4.2. Twardość - podano w tab. 6.

Tabela 6

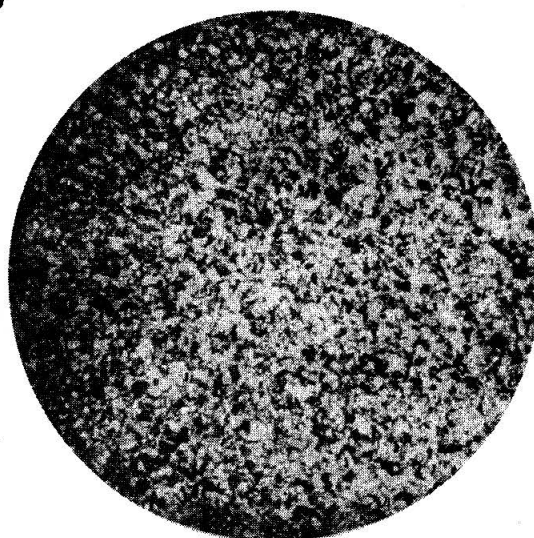
b, mm	HRB
do 3	85+95
powyżej 3	80+90

3.4.3. Struktura materiału - Układ krystaliczny na granicy  $\alpha + \beta$  o rozłożeniu ziarna wg rys. 7a (nr 7)<sup>1)</sup> do 7b (nr 9)<sup>1)</sup> o średniej średnicy ziarna  $d = 0,031 + 0,015$  mm ( powiększenie 100X).

a)



b)



BN-75/7434-02-7

Rys. 7

### 3.5. Wady niedopuszczalne

a) oczka - nierównoległość, wichrowatość i wypiętrzenie lub zapadnięcia,

b) powierzchni matryc - pęknięcia, zadziory, grady, włączenia ciał obcych i dziury.

### 3.6. Cechowanie

3.6.1. Miejsce cechowania. W miejscu oznaczonym na rys. 2 należy umieścić cechę składającą się co najmniej z:

a) nazwy lub znaku producenta,

b) znaku BN,

c) określenia stopnia pisma występującego na matrycy.

Zaleca się uzupełnienie cechy:

- znakiem grubości, szerokości i nachylenia pisma zgodnie z PN-73/P-55009,

- numerem serii,

- numerem kroju pisma.

3.6.2. Przykład cechowania matrycy produkcji "Grafmasz" wykonanej zgodnie z niniejszą normą, stopnia 12 p. o oczku podstawowym pisma o szerokości normalnej ( □ ), grubości zwykłej ( ○ ) i oczku dodatkowym pochyłym ( / ), serii 1074, numeru kroju 10:

◇ lub GM BN 12 | □ ○ / 1074 10

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

### 4.1. Pakowanie

4.1.1. Liczba stopni pakowania wyrobów i wielkości jednostek opakowaniowych. Matryce powinny być pakowane:

- w przypadku pojedynczych kompletów - jednostopniowo w skrzynki lub

- w przypadku pakowania większej liczby kompletów - dwustopniowo w skrzynki, a następnie w kontenery.

### 4.1.2. Przygotowanie wyrobów do pakowania

4.1.2.1. Kompletowanie. Jednostką pakowaną jest komplet matryc.<sup>2)</sup> Matryce w komplecie powinny być

zestawiane wg kolejności liter występujących w alfabecie, do składania którego są przeznaczone.

4.1.2.2. Konserwacja. Matryce przed pakowaniem nie wymagają konserwacji.

4.1.3. Ustalenie wymagań dotyczących opakowań i materiałów opakowaniowych

4.1.3.1. Wymiary opakowań - zgodnie z PN-64/0-79021.

4.1.3.2. Materiały do wykonania skrzynki do pakowania matryc wg normy przedmiotowej dotyczące skrzynek do pakowania matryc.

4.1.4. Przygotowanie opakowań do pakowania wyrobów.

4.1.4.1. Opakowania jednostkowe. Skrzynki wykonane wg normy przedmiotowej powinny być wewnątrz wyłożone papierem pakowym o wymiarach zgodnych z wymiarami wewnętrznymi skrzynki z nadmiarem do zamknięcia na stronę wierzchnią matryc.

4.1.4.2. Opakowania zbiorcze. Kontenery nie wymagają dodatkowego przygotowania do pakowania skrzynek.

4.1.5. Sposób pakowania

4.1.5.1. Opakowania jednostkowe. Komplet matryc zestawiony wg 4.1.2.1 należy układać w jednej lub dwóch warstwach oczkami do dołu. W przypadku układania w dwóch warstwach należy je przełożyć arkuszem tektury.

Miejsce niewykorzystane w skrzynce należy wypełnić styropianem, uformowanym w postaci prostopadłościanu o przekroju zbliżonym do obrysu matrycy, odpowiednio uformowaną tekturą falistą lub zagęszczoną makulaturą.

Tak zapakowany komplet matryc w skrzynce należy trwale zabezpieczyć wiekiem.

W przypadku gdy opakowanie jednostkowe użyte jest jako opakowanie transportowe, należy dodatkowo skrzynkę owinać w papier pakowy i owiązać sznurkiem konopnym lub innym wytrzymałościowo równorzędnym.

<sup>2)</sup> Zestawiony wg BN dotyczącej kompletów matryc dla składania i odlewania jednolitych wierszy, która jest w opracowaniu.

<sup>1)</sup> Wg PN-66/H-04507 Skala wzorców nr 4.

**4.1.5.2. Opakowania transportowe.** Skrzynki zapakowane wg 4.1.5.1 należy pakować po 10 sztuk w kontenery.

W przypadku mniejszej liczby skrzynek niż 10 sztuk, lecz nie mniejszej niż 6 sztuk, wolną przestrzeń w kontenerze należy odpowiednio wypełnić jak w 4.1.5.1.

Kontenery powinny być trwale zamknięte.

#### **4.1.6. Znakowanie**

**4.1.6.1. Opakowania jednostkowe.** Wewnątrz skrzynki należy umieścić specyfikację zawierającą następujące dane:

- nazwę wytwórni,
- nazwę kroju pisma,
- nazwę produktu,
- odmianę i rodzaj matryc,
- wielkość matryc w punktach,
- ilościowy wykaz poszczególnych znaków w komplecie lub numer normy na cedułę matryc,
- numer serii,
- datę produkcji,
- symbol osoby pakującej,
- datę pakowania,
- znak kontroli jakości.

Na zewnętrznej powierzchni bocznej skrzynki należy umieścić następujące dane wydrukowane na etykiecie lub jako nalepki:

- nazwę produktu,
- znaki: grubości, szerokości i pochylenia oczka pisma zgodnie z PN-73/P-55009,
- określenie stopnia wielkości matryc w punktach,
- numer BN, zgodnie z którą matryce zostały wykonane,
- numer serii produkcji,
- symbol (znak) kontroli technicznej,
- znak lub nazwę wytwórni z określeniem adresu (miejscowość, kraj),
- datę produkcji,
- znak manipulacyjny wg PN-67/0-79251 dotyczący określenia ochrony przed wilgocią,
- znak kontroli jakości.

Na skrzynce we właściwym miejscu należy umieścić znak manipulacyjny, określający miejsce otwierania opakowania wg PN-67/0-79251.

Sposób znakowania wg PN-67/0-79251 rozdz. 4.

**4.1.6.2. Opakowania transportowe (zbiorcze).** Wewnątrz kontenera należy umieścić specyfikację zawierającą następujące dane:

- zawartość kontenera (liczbę skrzynek),
- nazwę wytwórcy,
- nazwę odbiorcy,
- datę pakowania,
- symbol osoby pakującej,
- znak kontroli jakości.

Na dwóch zewnętrznych sąsiadujących powierzchniach bocznych kontenera należy umieścić następujące dane:

- znak transakcji,
- znak odbiorcy (nazwa odbiorcy z adresem),

- miejsce przeznaczenia (stacja, port),
  - liczbę jednostek opakowaniowych w partii i numer kolejny jednostki opakowaniowej wg PN-67/0-79252,
  - masę jednostki opakowaniowej (w kilogramach),
  - wymiary jednostki opakowaniowej (gabaryt w centymetrach i objętość w metrach sześciennych),
  - nadawcę jednostki opakowaniowej,
  - znaki manipulacyjne (produkty precyzyjne, nakaz ochrony przed wilgocią wg PN-67/0-79252).
- Sposób znakowania wg PN-67/0-79252 rozdz. 4.

#### **4.2. Przechowywanie**

**4.2.1. Budowle magazynowe.** Matryce należy przechowywać w magazynach zamkniętych, wolnych od oparów kwasów i zasad.

**4.2.2. Warunki przechowywania.** Wilgotność względna powietrza  $40 \pm 6\%$ .

**4.2.3. Sposób składowania.** Skrzynki z matrycami należy układać na regałach w stosach nie przekraczających 10 warstw.

#### **4.3. Transport**

**4.3.1. Rodzaje transportu.** Do przewozu skrzynek z matrycami stosuje się następujące rodzaje transportu:

- transport samochodowy,
- kolejowy (poczta, drobnica),
- lotniczy.

**4.3.2. Podstawowe wymagania dotyczące transportu.** Środki transportowe przeznaczone do transportu matryc powinny być:

- suche,
- czyste,
- zabezpieczające ładunek przed zamoczeniem w czasie transportu (kryte),
- zabezpieczające ładunek przed uszkodzeniem.

### **5. BADANIA**

**5.2. Rodzaje badań.** Badaniu na zgodność z wymaganiami normy należy poddać wszystkie matryce.

Rozróżnia się badania:

- wymiarów liniowych,
- kształtu geometrycznego,
- stanu powierzchni,
- materiału,
- wad niedopuszczalnych.

#### **5.2. Opis badań**

**5.2.1. Sprawdzenie wymiarów liniowych** - podano w tab. 7.

Tabela 7

Parametr badany	Metoda badania
Szerokość wycięcia dla rozdzielacza - t	suwmiarką dwustronną z głębokościomierzem, z wewnętrznymi szczękami krawędziowymi typ MAUe; wartość podziałki elementarnej 0,05 mm wg PN-72/M-53131
Szerokość wycięcia dodatkowego rozdzielającego - t <sub>1</sub>	
Odległość sygnatury stopnia pisma - s	
Odległość sygnatury literowej - s <sub>1</sub>	



cd. tab. 7

Parametr badany	Metoda badania
Odległość sygnatury pisma podstawowego - $s_{p1}$ do $s_{p5}$	suwmiarką dwustronną z głębokościomierzem, z wewnętrznymi szczękami krawędziowymi typ MAUe; wartość podziałki elementarnej 0,05 mm wg PN-72/M-53131
Odległość sygnatury pisma pochylego - $s_{d1}$	
Odległość sygnatury pisma półgrubego - $s_{d2}$	
Szerokość wycięcia kontrolnego stopnia pisma - $v$	
Szerokość ścięcia zabezpieczającego - $w$	
Odległość wycięcia kontrolnego stopnia pisma $v-u$	
Szerokość wycięcia "pod oczko" - $v$ i $v_1$	suwmiarką dwustronną z zewnętrznymi szczękami krawędziowymi, ze śrubą nastawczą z noniuszem typ MADE; wartość podziałki elementarnej 0,02 wg PN-62/M-53137
Wysokość uszek dolnych - $h_1$	mikrometrem zewnętrznym z powierzchniami mierniczymi płaskimi, typ MMZb; zakres 0+25 mm kl. I wg PN-72/M-53202
Szerokość matrycy - $l$	
Szerokość matrycy bez uszek - $l_1$	
Grubość matrycy od strony oczka - $b$	
Grubość matrycy od strony sygnatury - $b_1$	
Grubość uszek matrycy - $c$	
Wysokość matrycy - $h$	mikrometrem zewnętrznym z powierzchniami mierniczymi płaskimi typ MMZb zakres 25+50 mm kl. I wg PN-72/M-53202
Odległość między uszkami matrycy od strony oczka odlewniczego - $h_2$	mikrometrem wewnętrznym szczękowym jednostronnym typ MWwd zakres 5+30 mm kl. I wg PN-65/M-53247
Szerokość matrycy do dna oczka - $l_2$	czujnikiem zębatym zegarowym typ MDAa zakres 3 mm kl. I wg PN-68/M-53260
Głębokość oczka matrycy - $q$ <sup>1)</sup>	
Odległość kontrolna wycięcia dla rozdzielacza - $d$	limimetrem z podstawą pionową, typ MDDb, zakres mierniczy $\pm 0,03$ wartości działki elementarnej 0,001 mm
Różnica grubości $b-b_1$	
Odległość linii pisma podstawowego - $k$	
Odległość linii pisma wyróżniającego - $k_1$	płytkami wzorcowymi - komplet duży, typ MLAc wg PN-60/M-53102
Odległość między uszkami matrycy od strony oczka odlewniczego - $h_2$	
Parametry ząbków matrycy	
Odległość między uszkami matrycy od strony oczka odlewniczego - $h_2$	mikroskopem warsztatowym małym typ MWM
Odległość między górną krawędzią uszek dolnych i górną krawędzią uszek górnych - $h_3$	

cd. tab. 7

Parametr badany	Metoda badania
Wycięcie - $v$	mikroskopem warsztatowym małym typ MWM
Wycięcie - $v_1$	
Odległość linii pisma podstawowego - $k$	mikroskopem stereoskopowym typ MSt 130 powiększenie 40X
Odległość linii pisma wyróżniającego - $k_1$	
1) Końcówki igłowe o średnicy mniejszej od grubości średniego elementu graficznego obrazu oczka.	

5.2.2. Sprawdzenie kształtu geometrycznego podano w tab. 8.

Tabela 8

Parametr badany	Metoda badania
Płaskość płaszczyzn przylegania matryc	mikrometrem zewnętrznym z powierzchniami mierniczymi płaskimi zwężonymi typ MMZf; zakres 0+16 mm kl. I wg PN-72/M-53202
Symetryczność krawędzi bocznych do krawędzi ząbków	mikroskopem warsztatowym małym typ MWM
Parametry układu ząbków matrycy	rzutnikiem o powiększeniu 25 X

5.2.3. Sprawdzenie stanu powierzchni podano w tab. 9.

Tabela 9

Parametr badany	Metoda badania
Gładkość powierzchni przylegania matryc	mikroskopem podwójnym Linnika (Schmalza) typ MIS-11
Gładkość powierzchni obrazu oczka matrycy	
Gładkość powierzchni przylegania matrycy	mikroskopem Biernackiego typ LB
Gładkość powierzchni obrazu oczka matrycy	

5.2.4. Sprawdzenie materiału podano w tab. 10.

Tabela 10

Parametr badany	Metoda badania
Rodzaj materiału	wg PN-69/H-04740 lub innymi metodami gwarantującymi wymaganą dokładność
Twardość	twardościomierzem Rockwella wg PN-57/H-04355
Struktura	wg BN-68/0822-12 i PN-66/H-04507

5.2.5. Sprawdzenie wad niedopuszczalnych podano w tab. 11.

Tabela 11

Parametr badany	Metoda badania
Nierównoległość, wichrowatość i wypiętrzenia lub zapadnięcia krawędzi oczka	mikroskopem warsztatowym małym typ MWM
Obecność pęknięć, zadziorów, włączeń ciał obcych, dziur, gradów na powierzchni matrycy	

5.3. Ocena wyników badań. Partie matrycy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli każde z badań wg rozdz. 5 da wynik dodatni.

5.4. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na żądanie odbiorcy producent powinien wystawić atest stwierdzający zgodność matrycy z normą.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego BON, Warszawa.

2. Normy i dokumenty związane

- PN-66/H-04507 Oznaczenie wielkości ziarna metali  
 PN-64/0-79021 System wymiarowy opakowań  
 PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry  
 PN-67/0-79251 Produkty w opakowaniach jednostkowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe  
 PN-67/0-79252 Produkty w opakowaniach transportowych. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe  
 PN-73/P-55009 Pisma drukarskie. Klasyfikacja i metody określania cech strukturalnych pism łacińskich  
 BN-68/0822-12 Mosiądz. Pasy na matryce linotypowe  
 Pozostałe normy związane podano w tab. 7, 8 i 10.  
 Systematyczny Wykaz Wyrobów. T. 2. GUS. Warszawa: Wydawnictwa Katalogów i Cenników 1968

3. Normy zagraniczne

NRD TGL 10-042 Setzmaschinenmatrizen. Magazin-Matrizen. Hauptabmessungen. Ausführung

ZSRR ГОСТ 3554-63 Матрицы наборные строкоотливные. Матрицы

4. Autorzy projektu normy

- a) opracowanie założenia mgr inż. R. Kirschke OBRPP, Warszawa,  
 b) opracowanie merytoryczne - mgr inż. J. Świerc, mgr inż. H. Kaleta - ZMPP "Grafiarz", Katowice,  
 c) opracowanie, układ i redakcja normalizacyjna J. Krukowski OBRPP - BON, Warszawa.

5. Normy w opracowaniu

- BN-75/7434-03/00 Matryce do składania i odlewania jednolitych wierszy. Grubości matrycy i odległości umieszczenia linii sygnaturowych. Postanowienia ogólne i zakres normy (oraz ark. 1 ÷ 5 tej normy)  
 BN-75/7434-04 Matryce do składania i odlewania jednolitych wierszy. Komplet